

اپوکسی میانی PT-822

شناخت فرآورده : PT-822 رنگ میانی که از دو جزء اپوکسی وهاردنر پلی آمید تشکیل شده است.

براقیت:	نیمه مات	داده های فنی :
فام :	بسته به سفارش	
جامد حجمی :	54 ± 2 %	
دانسیته (A+B) :	1.55±0.05gr/cm3	
دمای اشتعال:	26 °c	
ضخامت فیلم خشک :	75-90µ	
زمان خشک شدن سطحی :	max 3 hrs at 25°c	
زمان خشک شدن عمقی :	max hrs at 25°c	
سختی کامل :	7days at 25°c	
پوشش تئوری:	5 m2/kg	
پوشش عملی:	بسته به ضریب اتلاف	
زمان انبارداری:	12 ماه در 20°c	
بسته بندی:	گالن 6 کیلویی + 1 لیتر هاردنر و حلب 24 کیلویی + 4 لیتر هاردنر	
روش کاربرد :	اسپری هوا / بدون هوا / برس	داده های کاربردی :
دمای کاربرد :	5-50 °c	
نسبت اختلاط (A+B):	(6kg+1litr)	
رقیق کننده :	PTS-103	
زمان ژل شدن:	8 ساعت در 25°c	
زمان بین دو پوشش :	min 24 hrs	
شرایط نگهداری:	max 1 months	
	در محل خشک وخنک با تهویه مناسب	

موارد کاربرد : بعنوان پوشش میانی برای تاسیسات وسازه های فلزی که نیاز به محافظت خوردگی بالایی دارند از قبیل: مخازن-لواها-اسکلت های فلزی-پالایشگاهها-نیروگاهها-تاسیسات آب و فاضلاب و غیره کاربرد دارد.

- ویژگی های اساسی:
- 1- چسبندگی خوب به لایه اول
 - 2- مقاومت شیمیایی عالی در برابر اسیدها و بازهای ضعیف
 - 3- دومین لایه پوششی مناسب برای سیستمهای اپوکسی مختلف
 - 4- مقاوم در برابر محیطهای خورنده متوسط تا شدید

سیستم پیشنهادی:

- 1- یک لایه 70-90µ پرایمرهای اپوکسی
- 2 - یک لایه 70-90µ میانی اپوکسی PT-822
- 3- یک لایه 50µ رویه اپوکسی یا پلی یورتان یا وینیلی و...

اپوکسی میانی PT-822

آماده سازی سطح :

۱- سطوح رنگ آمیزی شده :

این سطوح باید کاملاً تمیز و عاری از هرگونه چربی و آلاینده های دیگر باشد. قبل از رنگ آمیزی سطح باید کاملاً خشک گردد و اگر مدت زمان زیادی از اعمال رنگ زبرین گذشته باشد زبری مناسبی توسط سنباده نرم بر روی سطح ایجاد گردد یا یک لایه پوشش با حداقل ضخامت از نوع میانی اپوکسی یا پلی یورتان اعمال گردد.

۲- سطوح آهنی :

سطح آهن را با حلال مناسب شستشو دهید تا عاری از چربی و نمک و هر گونه آلاینده دیگر گردد. سپس زنگ زدایی و ایجاد پروفایل بر روی سطح را با روش های مختلف از قبیل بلاستینگ تا درجه sa2.5 (SSPC-SP10) یا بوسیله ابزار مکانیکی تا درجه (sspc-sp3)iso-st3 انجام دهید. در سازه های فلزی نقاط جوشکاری شده و گوشه ها (قسمت های زاویه دار) را باید با دقت بیشتر آماده سازی نموده (نقاط جوشکاری شده باید صاف و صیقلی و عاری از هر گونه زائده و تیزی باشند) بعد از انجام زنگ زدایی ذرات حاصل از آماده سازی و سایر آلودگیها را با فشار هوا (باد عاری از رطوبت و چربی) و یا با روش وکیوم (ایجاد خلاء) از روی سطح زدوده و با پارچه تمیز کاملاً خشک نمایید. اعمال لایه اول رنگ (پرایمر) باید حداکثر یک ساعت بعد از آماده سازی انجام پذیرد.

شرایط اعمال	اسپری معمولی	اسپری بدون هوا	برس	غلطک
درصد تینر	8-12%	4-6%	5-7%	-
فشار سر نازل	4-6 bar	140-160 bar	-	-
قطر سر نازل	1/4-2mm	0.45 - 0.55mm	-	-
فاصله دست	30-50cm	40-60 cm	-	-

دستور العمل رنگ آمیزی رنگ :

بعد از آماده سازی سطح و انتخاب نحوه رنگ آمیزی ، ابتدا رنگ را بهم بزیند تا کاملاً مخلوط گردد، دقت شود که هیچگونه رسوبی در ته ظرف باقی نماند ، سپس هاردنر را با نسبت پیشنهادی به رنگ اضافه نموده مخلوط را کاملاً میکس نمایید تا یکنواخت گردد و تینر مخصوص را به مقدار مناسب (مقدار آن به روش اعمال بستگی دارد) به مخلوط اضافه نموده تا رنگ قابل اجرا گردد، سپس با ابزار مناسب رنگ را اعمال نمایید.

نگهداری و حمل و نقل :

رنگ فوق قابل اشتعال می باشد بنابراین باید در ظرف در بسته و پلمپ شده به دور از رطوبت ، آتش ، جریان شدید برق و مواد محترقه نگهداری شود. توصیه می گردد بعد از باز کردن در ظرف محتویات آن را در کوتاهترین زمان مصرف نمایید. دمای مناسب ۲۰°C می باشد

نکات ایمنی :

هنگام کاربرد رنگ از تجهیزات ایمنی نظیر ماسک ، عینک ، روپوش و تهویه مناسب استفاده گردد. در صورت تماس با پوست محل را با پارچه آغشته به حلال مناسب تمیز نموده و با مقدار زیادی آب ولرم و صابون شستشو نمایید. از تنفس بخارات رنگ به ویژه در هنگام اعمال اجتناب گردد.